Fig. －1

1. はじめに

本取扱説明書は **AMP** STD MAG-MATE 端子のキャリアカットを行なう「スタンダードマグメイト用カッティングハンドプレス」(P/N1729744－1)の取り扱いについて説明するものです、作業の前に必ずお読み下さい。

注 記

本取扱説明書に記載されている工具の絵は分かりやすく説明するため実寸とは異なっています。

2. 仕様

〔1〕適用端子 ： STD MAG-MATE
P/N 964339－2

〔2〕外観寸法 ： プレス本体
370(H) × 400(W) × 290(D) ㎜
リールスタンド
1000(H) × 500(W) × 450(D) ㎜

〔3〕重量 ： プレス本体 約 40kg
リールスタンド 約 7kg

〔4〕適用カット数 ： 1個

3. 設置

（1）プレス本体は水平な作業台等に置き、プレス本体のプレス固定穴を利用し作業台に固定して下さい。

（2）リールスタンドは端子をプレスに挿入した際、無理のかからない位置で水平な床に置いて下さい。

注 意　作業に支障の無い様周りに危険な物を置かないで下さい。

4. 操作

（1）リール端子をリールスタンドにセットして下さい。
<Fig. －2>

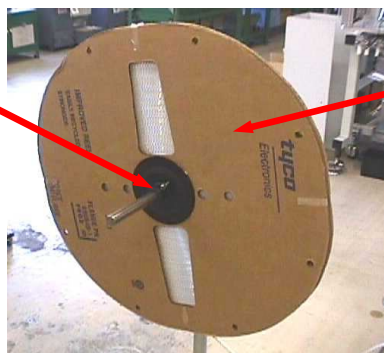



Fig. －2

（2）端子の先端をプレスの端子挿入部から、フィードフィンガー（端子送り爪）にキャリアの穴がかかるまで挿入して下さい。
（キャリア部分を手前に来るようにセットして下さい）
<Fig. －3>

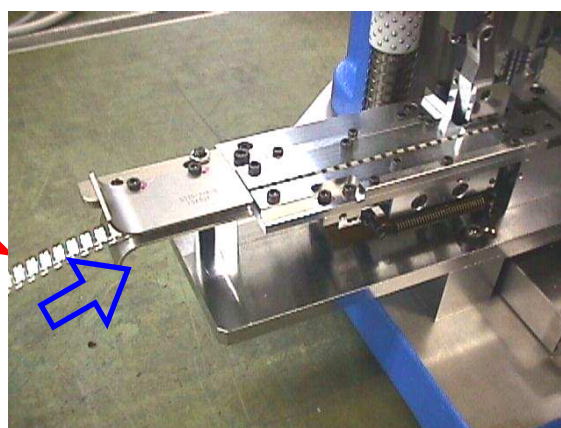



Fig. －3

(3) 端子をカット位置まで来るようにハンドルを数回降ろして下さい。

＜Fig. −4＞

注 意

ハンドルを降ろす際に、指など挿まない様に注意して下さい。

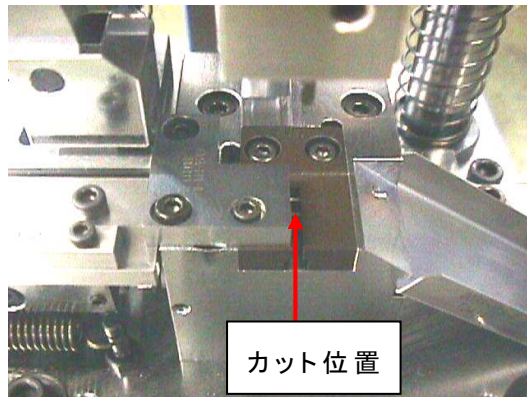



Fig. −4

(4) カットされた端子を取出し、問題が無い事を確認して下さい。

(5) 生産を続ける場合は、ハンドルを降ろして端子をカットして下さい。

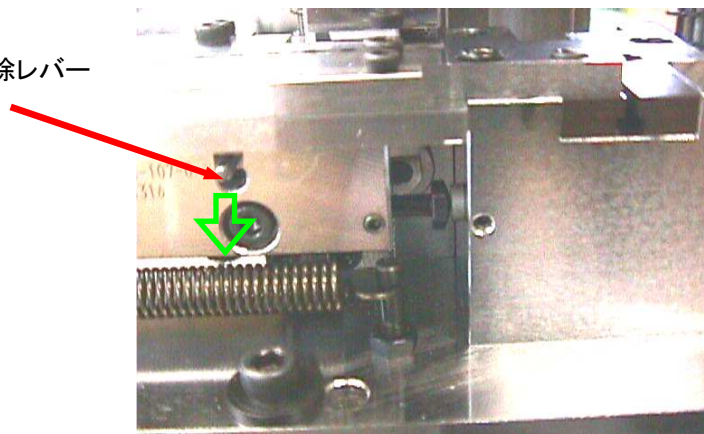
(6) 生産を終了し端子を抜く場合は、端子送り爪解除レバーで解除しながら端子を抜いて下さい。

＜Fig. −5＞

Fig. −5

5. 調整

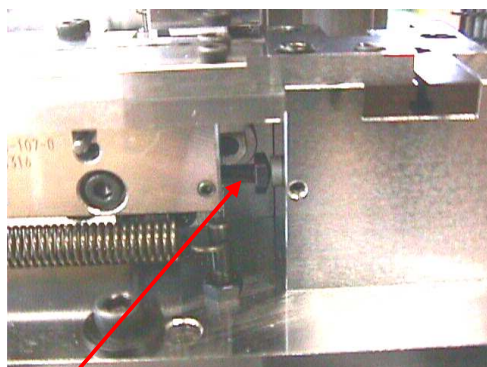
（1）端子送り位置調整　〈Fig. −6〉
送り端調整ネジを回し、送り端位置を調整して下さい。

送り端調整ネジ

Fig. −6

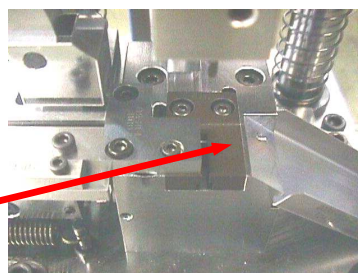
6. スペアーパーツ

（1）シャーブレードアッパー
SHEAR BLADE UPPER
： P/N 1596135−1　〈Fig. −7〉

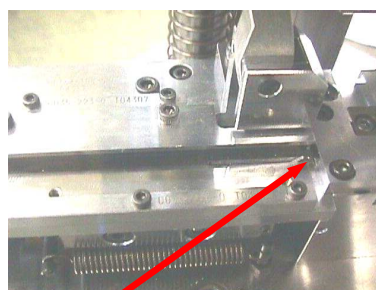
シャーブレードアッパー
SHEAR BLADE UPPER

Fig−7

（2）シャーブレードローアー
SHEAR BLADE LOWER
： P/N 1596138−1　〈Fig. −8〉

シャーブレードローアー
SHEAR BLADE LOWER

Fig−8

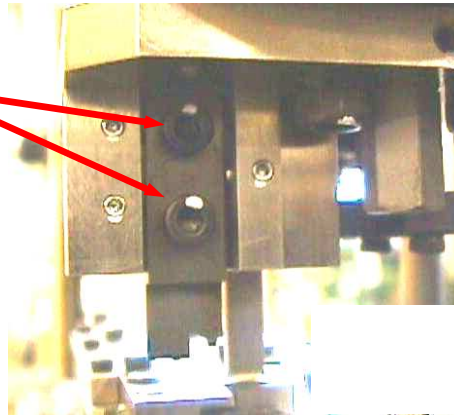
（3）フィードフィンガー
FEED FINGER
： P/N 1596136−1〈Fig. −9〉

フィードフィンガー
FEED FINGER

Fig−9

7. スペアーパーツ交換

(1)シャーブレードアッパー(P/N 1596135-1)交換

① ブレードアッパー取付けネジを外して下さい。

〈Fig. −10〉

Fig−10

② 新規ブレードアッパーを取付けて下さい。

注 記

ブレードアッパーには前後方向(取付け方向)が有ります。
取付時、ブレード先端のガイド部が手前(作業者側)に来る様に組付けて下さい。

③ ブレードアッパーを上に押し付けながら、ブレードアッパー取付けネジを締めて下さい。

④ 端子をカットし問題が無い事を確認して下さい。

(2)シャーブレードローアー(P/N 1596138-1)交換

〈Fig. −11〉

① ブレードローアー取付けネジを外して下さい。

② ブレードローアーを手前に引出し取り出して下さい。

③ 新規ブレードローアーを取付けて下さい。

注 記

ブレードローアーには上下方向(取付け方向)が有り、取付けネジの頭が潜り込む方向に取付けて下さい。

④ ブレードローアーを奥側に押し付けながら、ブレードローアー取付けネジを締めて下さい。

⑤ 端子をカットし問題が無い事を確認して下さい。

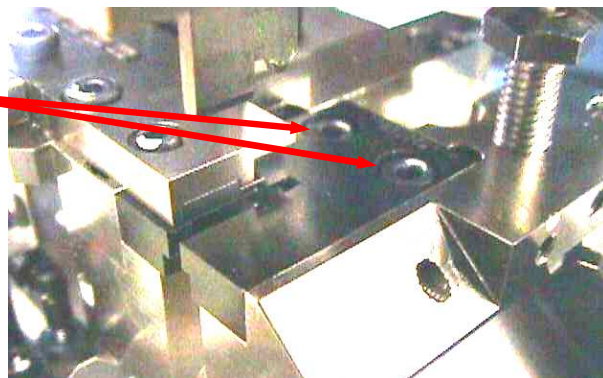



Fig. －11

（3）フィードフィンガー（P/N 1596136-1）交換
〈Fig. －12〉〈Fig. －13〉

① 端子テーブル取付けネジを外して、端子送り爪解除レバーを左側に寄せながら端子テーブルを取外して下さい。
② フィードフィンガー固定ピン取付けネジを緩めて下さい。
③ フィードフィンガー固定ピンを抜いて下さい。
④ フィードフィンガーを取外して下さい。

注 記 フィードフィンガーの下側にはスプリングが入っています、フィードフィンガーを外した際スプリングを飛ばして無くさない様に注意して下さい。

⑤ 新規フィードフィンガーを取付けて下さい。
⑥ フィードフィンガー固定ピン取付けネジを固定して下さい。
⑦ 端子テーブルを右に押し付けながら固定して下さい。
⑧ 端子送りが正しく行われるか確認して下さい。

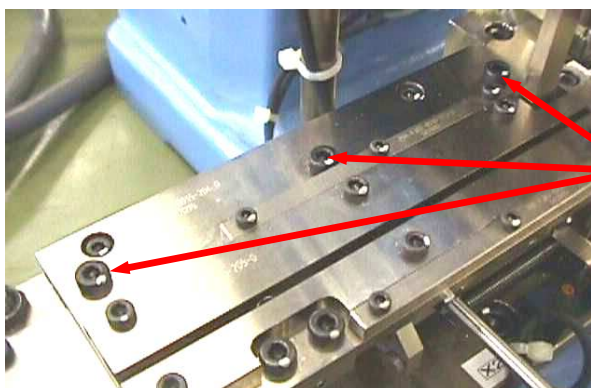



Fig. －12

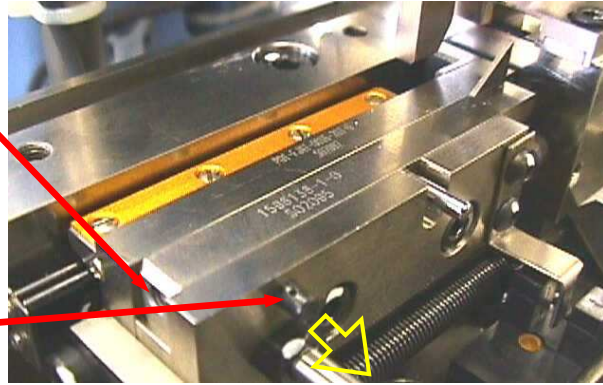



Fig. －13

8. 保守点検

弊社は工具の品質及び信頼性を保証するために、定期的な維持管理プログラムの実施をお勧めいたします。点検の頻度は使用者自身の経験に応じて条件に合うように各自で調整して下さい。
その際目安として；

1. 手入れ、使用量及び工具の取り扱い
2. 堆積したゴミの量と汚れの有無
3. オペレータの技能レベル
4. 貴社内の作業規格等の基準

工具は輸送の前に検査されていますが、弊社はお客様がお手元に本工具を入手したら直ちに輸送中に工具に損傷等が発生していないか確認されることをお勧めいたします。

8. 1 日常保守

作業者は以下に示す点について認識し、責任をもって実施して下さい。

1. ツールは、ほこり、湿気、汚れを取り除いて常に清潔にして下さい。
   清掃には、清潔で柔らかいブラシや毛羽立たない布を使用して下さい。工具を傷つけるような堅いものは使用しないで下さい。
   保管時は布等をかぶせて防塵に努めて下さい。
2. 毎日の作業前に、破損等が無い事を確認し異音や不具合が無い事も併せて確認して下さい。

8. 2 定期検査

1. 全ての構成部品が適切な位置に有り、固定されていることを確認して下さい。また目視にて工具の摩耗、損傷を検査して下さい。もし損傷が有れば「部品交換」を参照して下さい。
2. 毎月一回躍動部に潤滑油(呉工業：CRC5－56 相等品)を、塗布して下さい。